

004A PRO

MELETAKKAN BAHAN 1

Lay up work 1

UNIT 004A PRO

Meletakkan bahan 1

Bidang: Produksi

Deskripsi

Unit ini berisi tentang keterampilan dan pengetahuan yang diperlukan untuk mengatur letak sebagai bagian dari proses produksi pakaian. Pada keadaan bahan/kain yang tidak kritis, bagian akhir dari kain dan bagian pakaian seperti lipatan dalam, maupun penilaian terhadap kain yang tidak kritis serta keputusan tentang cara meletakkannya.

Ini salah satu unit kompetensi “Pengaturan Letak”, yang dikemas dalam tingkatan yang berbeda. Pada tingkatan 1, kompetensinya meliputi pekerjaan teknik pengepresan yang tidak sulit untuk menentukan prosedur/metode baik individual maupun kerja kelompok. Bila dikemas dalam tingkatan 2, kompetensinya biasanya meliputi tingkat kompleksitas pengoperasian yang lebih tinggi dan persyaratan untuk penilaian yang tidak kritis serta keputusan tentang jenis-jenis kain dan letaknya.

Pekerjaan biasanya meliputi demonstrasi tingkat pemilihan, inisiatif dan penilaian di tempat kerjanya lebih tinggi, baik secara individual maupun dalam kerja kelompok. Pernyataan variable dan panduan bukti memberikan rincian perbedaan bukti yang diperlukan pada berbagai tingkatan.

ELEMEN	KRITERIA KINERJA
1. Menyiapkan meja pemotongan	- Instruksi cara meletakkan bahan diterjemahkan dengan tepat. - Meja untuk memotong dipilih yang sesuai dan diatur sesuai dengan standar ergonomic bengkel. - Keamanan peralatan diperiksa agar berfungsi dengan benar sesuai dengan instruksi pabrik dan prosedur bengkel. - Kapur untuk bekerja dipilih yang sesuai. - Meja tempat memotong yang sesuai disiapkan dengan panjang yang benar dan sesuai dengan prosedur kerja.
2. Meletakkan kain	- Kain dikumpulkan dan diperiksa sesuai dengan prosedur kerja. - Lebar dan kualitas kain diperiksa sesuai dengan instruksi cara meletakkan kain dan mengambil tindakan sesuai prosedur kerja. - Kain direntangkan dan tarikannya disesuaikan untuk mencocokkan tampilan kain agar sesuai dengan prosedur kerja. - Kain diperiksa bila ada yang salah segera melakukan tindakan pemotongan pada bahan yang salah dengan cara menyambungkan (tumpang tindih) atau teknik lain yang cocok dan sesuai dengan prosedur kerja. - Tinggi letak dan posisi kain diperiksa, dan dilakukan tindakan yang sesuai spesifikasi kerja dan prosedur bengkel. - Tanda diletakkan sesuai prosedur kerja.

3. Menerapkan praktek keselamatan dan kesehatan kerja	a. Prosedur dan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja diikuti. b. Tindakan dilakukan sesuai dengan prosedur dan kebijakan bengkel untuk mencegah kecelakaan dan untuk memperkecil bahaya keselamatan individu.
---	---

Batasan variabel

Meletakkan bahan 1

VARIABEL	RUANG LINGKUP
1. Konteks umum	a. Pekerjaan meliputi penataan letak sebagai bagian dari proses pembuatan pakaian. b. Pekerjaan dimaksudkan untuk menentukan prosedur atau cara baik secara individu maupun dalam kerja kelompok. c. Pekerjaan dilakukan sesuai dengan kebutuhan peraturan tetap, persyaratan asuransi organisasi, peraturan kesehatan dan keselamatan kerja, prosedur penanganan secara manual dan peraturan kesehatan yang sesuai.
2. Lingkungan kerja meliputi	a. Pekerjaan dilakukan untuk produksi skala besar maupun skala kecil (eceran). b. Kompetensi dalam bekerja yang harus ditunjukkan pada pengoperasian penataan letak yang meliputi kain yang tidak kritis, ujung kain dan bagian pakaian, misalnya penyambungan. c. Metode pencatatan data meliputi: - c.1. Papan kunci - c.2. Alat perencana masukkan untuk komputer - c.3. Teknik pencatatan/ perencanaan manual d. Prosedur dan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja meliputi: - d.1. Memakai pakaian dan perlengkapan yang aman sesuai prosedur kerja - d.2. Melaksanakan dengan benar praktek-praktek penanganan kain yang aman sesuai dengan prosedur kerja - d.3. Melakukan istirahat sesuai prosedur kerja - d.4. Bengkel/ tempat kerja diatur sesuai dengan keselamatan dan kesehatan kerja termasuk persyaratan ergonomic - d.5. Mengikuti jejak tanda di tempat kerja - d.6. Bila tidak dipakai, peralatan disimpan sesuai dengan prosedur kerja - d.7. Kebersihan bengkel dijaga serta dibebaskan dari hambatan setiap saat sesuai dengan prosedur kerja - d.8. Menjaga lantai dan bengkel dari sisa-sisa benang, kapas/rajut, debu dan sampah sesuai prosedur kerja. - d.9. Membersihkan peralatan sesuai dengan prosedur kerja serta instruksi pabrik.

3. Sumber informasi atau dokumen meliputi	a. Spesifikasi pekerjaan. b. Cara pemotongan. c. Organisasi prosedur kerja. d. Pengorganisasian orang luar. e. Prosedur, kualitas dan standar. f. Persyaratan (para) pelanggan.
4. Konteks tempat kerja meliputi	a. Prosedur dan praktek organisasi kerja sesuai dengan kerja penataan letak. b. Kondisi pelayanan, pengesahan dan persetujuan industri meliputi. c. Praktek standar kerja. d. Pelaporan meliputi komunikasi verbal dan tertulis sesuai dengan prosedur dan kebijakan organisasi. e. Komunikasi mungkin lisan, tertulis atau visual dan terdiri dari data sederhana. f. Bertanggungjawab terhadap pemeliharaan kualitas pekerjaannya dan bila diperlukan, menyumbangkannya untuk peningkatan kualitas dari hasil seksi atau tim. g. Keamanan, lingkungan, pengurusan rumah tangga dan kualitas ditunjukkan dengan mesin/ peralatan pabrik, peraturan kekuasaan dan perusahaan.
5. Peraturan dan perundang-undangan yang berlaku dapat dimasukkan	a. Peraturan keamanan dan kesehatan kerja sesuai dengan kegiatan bengkel. b. Peraturan kompensasi pekerja.

Panduan bukti

Meletakkan bahan 1

1. Aspek-aspek bukti kritis yang perlu diperhatikan	a. Pengujian/ penilaian harus sesuai dengan pengetahuan dan keterampilan untuk: - a.1. Memeriksa pekerjaan sesuai dengan spesifikasinya atau cara pengguntingan serta standar bengkel/ tempat kerja. - a.2. Mengeset peralatan drafting secara manual ataupun dengan komputer sebelum mengerjakan pembuatan tanda. - a.3. Membuat tanda meliputi pola sederhana, kain dan letak yang tidak kritis, dengan teknik manual atau komputer. - a.4. Menerapkan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja dalam pelaksanaan pekerjaan. - a.5. Dilakukan pencatatan yang tepat.
2. Pengujian setiap unit yang saling terkait	a. Unit ini diuji secara bebas ataupun berhubungan dengan unit lain yang membentuk bagian fungsi pekerjaan.
3. Pengetahuan dan keterampilan yang dipersyaratkan	a. Persyaratan pengetahuan - a.1. Peraturan keamanan dan kesehatan, kode-kode praktek, kebijakan dan prosedur yang sesuai.

	- a.2. Prosedur dan peralatan yang diperlukan untuk membuat tanda meliputi pola sederhana, kain dan letak/posisi yang tidak kritis, baik dengan teknik manual maupun komputer. - a.3. Sifat jenis kain dan bahan lain yang dipakai dalam pembuatan pakaian. - a.4. Kain dan gaya. - a.5. Standar kualitas dan prosedur penanganan kain. - a.6. Keselamatan dan aspek lingkungan dari proses peletakan yang sesuai. - a.7. Prosedur bengkel. - a.8. Prosedur pelaporan. b. Persyaratan Keterampilan dalam: - b.1. Menerjemahkan spesifikasi pekerjaan dan kebutuhan pemotongan. - b.2. Menangani, menerima dan meletakkan pekerjaan - b.3. Memelihara pencatatan kerja yang tepat sesuai dengan prosedur. - b.4. Melaksanakan pekerjaan sesuai dengan prosedur dan kebijakan keamanan dan kesehatan kerja. - b.5. Memenuhi spesifikasi kerja. - b.6. Mengkomunikasikan secara efektif di tempat kerja. - b.7. Menerjemahkan dan menerapkan prosedur yang telah ditentukan.
4. Implikasi sumber	a. Mengakses keadaan/ situasi penataan letak baik manual maupun komputer secara nyata ataupun simulasi yang sesuai, yang meliputi kain yang tidak kritis, ujung kain dan bagian pakaian misalnya penyambungan. b. Ini termasuk daerah/wilayah, bahan, peralatan dan informasi tentang spesifikasi kerja, prosedur dan peraturan keselamatan yang sesuai, standar kualitas, prosedur organisasi dan persyaratan pelanggan
5. Konsistensi kinerja	a. Menerapkan persyaratan pengetahuan dan keterampilan bila: - a.1. Mengatur pekerjaan. - a.2. Menyelesaikan tugas. - a.3. Mengidentifikasi peningkatan. - a.4. Menerapkan peringatan keselamatan sesuai dengan tugas - a.5. Menguji kemampuan mengoperasikan peralatan khusus yang dipakai dalam proses kerja. b. Menunjukkan bukti penerapan prosedur kerja yang sesuai meliputi: - b.1. Kebijakan tentang bahaya dan prosedur termasuk etika praktek. - b.2. Prosedur kerja dan instruksi mengerjakannya. - b.3. Prosedur kualitas (bila ada). - b.4. Sampah, polusi dan proses penanganan daur ulang. c. Bertindak cepat, kecelakaan dan kejadian dilaporkan sesuai dengan peraturan tetap serta prosedur perusahaan. d. Memperhatikan dan beradaptasi seperlunya terhadap perbedaan budaya di bengkel, termasuk cara bersikap dan berhubungan dengan sesama staf dan lainnya. e. Pekerjaan diselesaikan secara sistematis dengan memperhatikan secara rinci tanpa merusak barang, peralatan maupun orang

6. Konteks pengujian	a. Pengujian dilaksanakan di tempat kerja atau dalam lingkungan simulasi yang sesuai.
-----------------------------	---

KUNCI-KUNCI POKOK UNTUK UJI KOMPETENSI			
Mengumpulkan, menganalisa dan mengorganisasikan informasi	Mengkomunikasikan gagasan dan informasi	Merencanakan dan mengorganisasikan kegiatan-kegiatan	Bekerja dengan orang lain dan dalam tim
1	1	1	1
Mempergunakan ide dan teknik matematika	Menyelesaikan masalah	Mempergunakan teknologi	
1	1	1	

Kompetensi kunci dibagi dalam tiga tingkatan kemampuan

Tingkatan 1	Melaksanakan kegiatan
Tingkatan 2	Mengeloloa kegiatan
Tingkatan 3	Mengevaluasi dan melaksanakan proses perubahan

Untuk informasi lebih lanjut lihat pada Tingkatan dari Kompetensi Kunci pada halaman 3 di laporan Standar kompetensi